



BICHODUR 2K DTM GLÄNZ-70

Beschreibung

Bichodur 2K DTM Glanz-70 [9258] ist ein hochwertiger 2 Komponenten "direct-to-metal" Lack und besteht aus einer Kombination von nichtvergilbenden Acrylharzen mit einem aliphatischen Isocyanathärter.

Bichodur 2K DTM Glanz-70 [9258] ist speziell als Einschichtsystem entwickelt für Anwendung auf eine Vielzahl von Untergründen aus Metall, NE-Metall und harte Kunststoffe.

Eigenschaften

- Einschichtsystem "direct-to-metal"
- Hervorragende Haftung auf Stahl, gestrahltem Stahl, Aluminium und galvanisiertem Stahl
- In hoher Schichtdicke aufzutragen
- Korrosionsschützend
- Nicht vergilbend
- Lufttrocknend und forciert trocknend
- Gute Haftung auf eine Vielzahl von Kunststoffe
- Bichodur 2K producten sind Blei- und Chromfrei
- Verfügbar in tausende Farbnuancen mit das BICCS BC-S 8200 Serie Farbtonmischsystem

Anwendungen

Als hochwertiger 2K Lack für industrielle Anwendungen wobei hervorragende Außenbeständigkeit, Härte und Abriebfestigkeit gefordert werden.

Untergründe

- (gestrahler) Stahl
- NE-Metall
- Kunststoffe

Technische Daten

(abgetöntes Produkt bei 20°C)

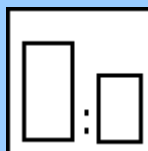
Beschichtung	: glänzend
Glanzgrad (°)	: ca. 70%
Farbton	: nach BICCS BC-S 8200 Farbtonmischsystem
Spez. Gewicht	: 1,31 g/ml
Festkörpergehalt	: 67% Gew. / 53% Vol.
Verbrauch (theoretisch):	ca. 13 m ² /l. bei einer Trockenschichtdicke von 40 µm
Flammpunkt	: 25°C
Verarbeitungstemp.	: min. 5°C / relative Luftfeuchtigkeit 80%
Lösemittelgehalt	: 415-430 g/l
Lagerstabilität	: 12 Monate in ungeöffneten Original Verpackung (5-30°C). Vor Frost schützen.

VERARBEITUNGSTECHNISCHE HINWEISE



Vorbehandlung

Der Untergrund muss völlig sauber, trocken und fettfrei sein. Eventuelle Rostbildung, Korrosion, Zinksalzen usw oder nicht tragfähige Altbeschichtung restlos entfernen. Der Untergrund strahlen (SA2,5) oder mechanisch schleifen und entfetten mit einem auf den Untergrund abgestimmten Reinigungsmittel. Tragfähige Altbeschichtung vorab gut schleifen. Bei Zweifel immer vorab eine Probefläche anbringen.



Mischungsverhältnis BC-S Colourants, 8200 serie

20% BC-S Colourants – 80 % Basis

Mischungsverhältnis Härter

Basislack (abgetönt) : Härter [9280]
6 : 1 in Volumenteilen

Härter

Bichodur 2K DTM Härter [9280]

Topfzeit (20°C)

4 Stunden



Viskosität und Verdünnung

BICCS Verdünnung 0102 [9162]
Spritzen Luftdruck: 15 – 25%
Airless: 10 – 15% BICCS

Spritzen Luftdruck

Düsengröße 1.5 – 1.8, 3-4 bar
Viskosität: 25 – 30 Sek. DIN Becher 4

Airless

Düsengröße 0,011" – 0,013", 150 – 180 bar
Viskosität: 30 – 50 Sek. DIN Becher 4



Spritzhinweis:

1 oder 2 Kreuzschichten auftragen

Empfohlene Schichtdicke:

Min. 180 µm Naßschichtdicke
Min. 75 µm Trockenschichtdicke

Reinigung der Werkzeuge

Spülthinner oder BICCS Verdünnung 0102 [9162]



Trockenzeiten

Staubtrocken	- nach ca. 60 Minuten
Klebfrei	- nach ca. 2 Stunden
Duchgetrocknet	- nach ca. 4 Stunden
Überstreichbar	- nach ca. 24 Stunden
Überspritzbar	- nach 10-15 Minuten
Schleifbar	- nach ca. 24 Stunden
Ausgehärtet	- nach ca. 5 Tagen

Angaben bei 20°C



Weitere Informationen

(1) Unter dem Einfluss von dem Variable Pigmentinhalt in den Farbpasten kann der Glanz des Endproduktes geringfügig variieren. Die Daten in unseren Datenblättern sind standard basierend auf der durchschnittlichen Farbe RAL-K7-Glanz, gemessen in einem Winkel von 60° entsprechend ISO 2813.

Untergründe

Stahl, gestrahlter Stahl und feuerverzinkter Stahl (galvanisiert, Sendzimir), elektrolytisch verzinkter Stahl (Zincor, Metalco), Aluminium, rostfreier Stahl, Kunststoffe (Trespa, hartes PVC, Polyester, ABS).

Warnung bzw. Vorbehalt:

Auf grund der Vielzahl von verfügbaren Metalllegierungen und Kunststoffzusammensetzungen ist es ratsam die Verträglichkeit mit dem DTM-System vorab durch Probebeschichtung zu ermitteln wenn der Untergrund nicht bekannt ist.

Auf grund der Vielzahl von verfügbaren Aluminiumlegierungen, die abhängig von den Materialforderungen auf den Markt gebracht werden, ist eine eindeutige Systemberatung für Aluminium nicht möglich. Unsere Produktdaten sind gewöhnlich basiert auf sauberes, unlegiertes Aluminium, auch bekannt als die 1000-Serie.

Anwendung der unterschiedlichen Verdünnung

- BICCS Verdünnung 0102 [9162] : Standardverdünnung
BICCS Verdünnung 0103 [9163] : träge Verdünnung; verzögert den Trocknungsprozeß
BICCS Verdünnung 0105 [9165] : schnelle Verdünnung; beschleunigt den Trocknungs und Durchhärtungsprozeß der gemischten Farbe.

Vorbehandlung

Um erneute Verschmutzung/Korrosion zu verhindern, sollte das Objekt direkt nach dem Strahlen/Schleifen beschichtet werden. Wenn Sie irgendwelche Zweifel haben an der Untergrund oder richtiger Vorbehandlung, werfen Sie einen Test vor, um die Ergebnisse und Haftung zu beurteilen.

Einsatzbedingungen

Die Daten in dieser Publikation sind auf eine Temperatur von 20°C und 65% RH basiert. Bei höheren Schichtdicken und / oder unteren Temperaturen gelten längere Trockenzeiten. Vermeiden Sie während der Anwendung und Trocknung Temperaturen unter 10° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit höher als 80%. Die Applikation des Lackes muß aus Sicherheitsgründen bei einer Oberflächentemperatur von mindestens 3°C über dem Taupunkt stattfinden. Siehe die Taupunkt-Tabelle auf der Download-Seite unserer Website <http://www.biccs.nl/de/download-de>. Während der Verarbeitung und Trocknung ist es notwendig gut zu belüften.

Sicherheit

Geeignet für nur professionellen Einsatz. Siehe auch die entsprechenden Sicherheitsvorschriften (via Download auf www.biccs.nl).

Für weitere Informationen zu diesem Produkt, bitte kontaktieren Sie mit unserem Labor.

Diese Produktinformation ist basiert auf strengste Laborprüfungen und ist lediglich als Richtlinie zu verstehen. Alle Anwendungsempfehlungen und Angaben in bezug auf die von BICCS hergestellten Produkte, sowohl in den technischen Unterlagen oder als Antwort auf eine spezifische Frage, oder sonst, sind basiert auf Daten, die nach unserem besten Wissen zusammengestellt sind. Die Produkte und die Information sind vorgesehen für fachgerechte Anwender mit industriellen Fähigkeiten. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. BICCS akzeptiert keine Verantwortung die hervorgeht aus Verlust, Beschädigung oder Schaden durch die Anwendung oder den Inhalt dieses Merkblatts soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist.

Die Daten in diesem Merkblatt können geändert werden und sind das Ergebnis praktischer Erfahrung und ständiger Produktentwicklung. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Es ist die Verpflichtung des Anwenders vorab die Gültigkeit des Produktinformationsblatts zu überprüfen.